

# 金刚石镀覆---电镀

产品名称	金刚石镀覆---电镀
公司名称	郑州宇瑞超硬材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市中原区西流湖街道址刘村
联系电话	86-037186036266 13525586792

## 产品详情

	电镀
原材料	金刚石，立方氮化硼
镀层	镍
特点	<p>树脂结合剂金刚石、cbn砂轮在使用时具有磨削力小、自锐性好、不易堵塞、磨削发热较小、富有弹性、抛光性好等特点，因此加工效率高、加工后易于修整，广泛用于加工硬质合金、陶瓷、磁性材料、光学玻璃等材料。但是树脂结合剂金刚石、cbn砂轮普遍寿命低，不能适应先进的数控机床的要求，砂轮的磨损也极易造成加工尺寸的波动并很快就出现超差。寿命短主要是由于树脂自身耐磨性较差或金刚石、cbn的把持力较低，导致在磨削过程中金刚石、cbn早脱落。因此，如何提高树脂结合剂的耐磨性和改善树脂对金刚石、cbn的把持力就成为提高树脂结合剂金刚石、cbn砂轮使用寿命的关键。通过使用镀衣金刚石、cbn（镀镍、镀镍刺、化学镀镍），可以增加磨粒于树脂粘结材料的粘附力，亦即树脂粘结材料对金刚石、cbn表面的浸润性因金属的存在而得到改善，使金刚石、cbn磨粒与结合剂之间结合紧密，没有空隙存在，有效提高了树脂对金刚石、cbn磨粒把持力。同时增加了金刚石、cbn在磨削过程中的出露高度，这样不仅可延长每一颗存在于砂轮切削表面的磨粒的寿命，而且也提高了砂轮的磨削效率。磨粒表面的金属镀衣另一个好处是可以起到热屏障作用。众所周知，金刚石、cbn导热性高于铜、镍等金属。当砂轮磨削工件产生的磨削热由磨粒尖端通过磨粒周围的结合剂时，无镀覆的金刚石、cbn周围热量积累较镀有金属衣的要多，且升温高快，使传导给树脂的热量快速积累，温升加剧。当超过树脂的耐热强度时，会导致结合剂破坏，使磨粒从结合剂中脱落。而当金刚石、cbn磨粒镀上金属衣后，磨粒</p>

产生的磨削热通过磨粒先传递给其表面的金属衣，因金属衣的导热性比金刚石差，因而磨削热在金属衣上有所积累，然后通过冷却液或者空气的流动，将热，相应地保护了磨粒周围的结合剂树脂不受或少受到热的破坏。

可来料加工！